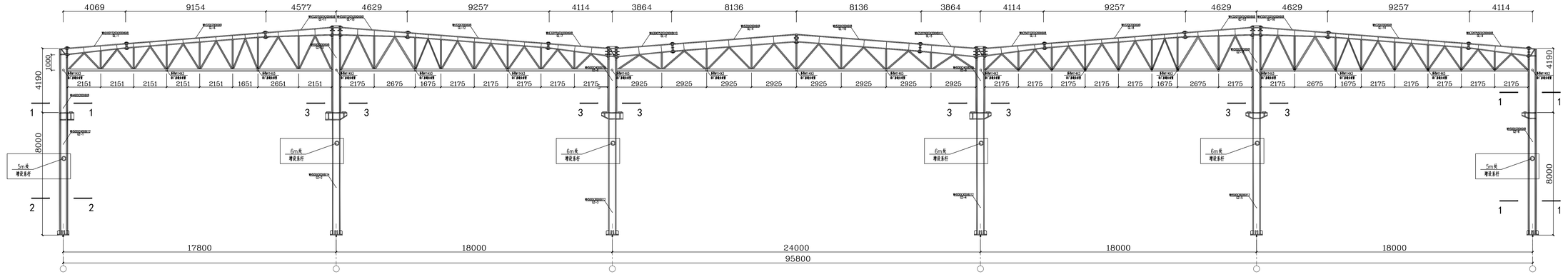
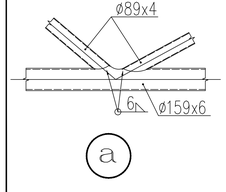
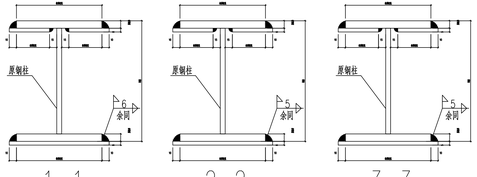
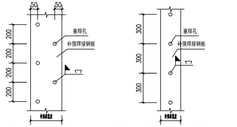


GJ1增强布置图



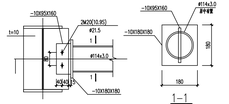
说明:
1、檩条需预先在工厂内制作、焊接、成孔、涂刷完毕，油漆同厂房原用或同类高级油漆，颜色需一致；
2、增强所需圆管为焊接钢管，钢管材质为Q235B钢材料,未注明下料时为159x6，未注明厚度为89x4；
3、本工程应尽量减少打孔过程中对主体结构产生的应力集中，焊缝等级不低于二级。
4、图中后增檩杆与檩、柱均用焊接连接。
5、构件的防火等级按建筑要求处理。
6、本工程采用轮架进行增强，钢管长度应根据设计进行放样，并予以复核。
7、本工程增强前需先去钢材表面进行喷砂除锈处理。
8、本工程未尽事宜详见(GB50661-2011)《钢结构焊接规范》。
9、图中标注檩柱截面均为原厂房现场勘测尺寸,图中数据以标注为准，请勿测量,
所有尺寸需由放样后确定，图中标注仅供参考。
10、钢架在下方加轮架加固高度为1m。
11、安装中出现安全和不确定因素应通知设计院，经确认后方可继续施工。
12、厂房在使用中应定期检查，发现安全隐患等不确定因素应通知设计院，经确认后方可继续生产使用。





说明：原焊孔的部分直径不得小于开孔板厚度加5mm，最大直径应为
最小直径值加3mm 所开孔外接圆的2.25倍再度中拟大者。

增强说明:
1. 增强钢板钢节选择：Q355B钢。
2. 所有尺寸需由放样后确定，图中标注仅供参考。
3. 钢构件表面除锈后用两遍红丹打底，构件的防火等级按建筑要求处理.
4. 图中标注檩柱截面均为原设计图中尺寸,图中数据以标注为准，请勿测量。
5. 安装中出现安全和不确定因素应通知设计院，经确认后方可继续施工。
6. 厂房在使用中应定期检查，发现安全隐患等不确定因素应通知设计院，经确认后方可继续生产使用。
7. 本工程未尽事宜详见(GB50661-2011)《钢结构焊接规范》。
8. 本工程为现场焊接，应尽量减少焊接过程中对主体结构产生的应力集中，焊缝等级不低于二级。
9. 后增构件与原构件焊接连接时均采用满焊；钢板焊接现场施工时，先采用间断
300mm焊接300mm，再补焊未焊接处，一律满焊。



系杆增强说明：
1. 增强用钢管采用 Q235B 材质。
2. 未注明长螺栓为M20。
3. 焊缝长度为满焊。
4. 未注明的节点板均为-8。
5. 屋面支撑点开孔于下弦，施工。
6. 檩条现场开孔时注意，当开孔直径大于檩条设计值时，开孔应复核。
7. 本工程未尽事宜详见(GB50661-2011)《钢结构焊接规范》。
8. 节点中点处不小于0.7倍的板厚，且不小于8mm。
9. 厂房在使用中应定期检查，发现安全隐患等不确定因素应通知设计院，经确认后方可继续施工。
10. 安装中出现安全和不确定因素应通知设计院，经确认后方可继续生产使用。

会签栏	专业	签名	日期
	建筑		
	结构		
	给排水		
	电气		
	暖通		

备注栏

设计单位

浙江恒欣设计集团

浙江恒欣设计集团股份有限公司

ZHEJIANG HENGXIN DESIGN GROUP CO., LTD.

嘉兴市南湖区余新镇215号(王头路交叉口) 邮编:314031

NO.215 YUXIN TOWN HENGXIN MANSIONS JIAQING RD. JIAXING ZHEJIANG

网址：WWW.SGHX.COM

全国咨询统一电话：400-9006561

王凤 联系手机 电话：13956909527

建设单位

安徽晨悦电力工程有限公司

工程名称

安徽晨悦电子股份有限公司0.85MW 光伏发电项目

子项

厂房

工程编号	2023-AHHX-502
出图日期	2023.10.19

	姓名	签名	日期
项目经理	黄立东		
项目负责人	黄立东		
审 定	谢忱		
审 核	黄立东		
专业负责人	黄立东		
校 对	郭涛		
设 计	王磊		
绘 图	王磊		

图名

GJ1增强布置图

图号	结施-04	版次	1

此表在图中不打印

此表在图中不打印